

养殖屠宰污水处理设备

产品名称	养殖屠宰污水处理设备
公司名称	山东乐斌环保科技有限公司
价格	3800.00/个
规格参数	品牌:乐斌环保 型号:乐斌600一体化 产地:山东潍坊
公司地址	临朐县安家河工业园
联系电话	0536-3468518 15621707227

产品详情

主要技术参数

为了实现低造价、低能耗、低运行成本和高去除率的目标,本工程除了固液分离和喷淋好氧装置设有小功率污水泵外,其余部分均建于地下,利用水力落差自流进水、自流出水。厌氧、缺氧、好氧三级生物处理合理组合,主要技术参数为:

- (1)集水池 :25m,停留时间 12小时 ,地下。
- (2)水力筛网 4.8m 不锈钢筛板 ,地面。
- (3)沉砂隔油池 :4m,半地面。
- (4)厌氧消化池 :100m,停留时间 4天 ,地下。厌氧滤池 :50m,停留时间 2天 ,地下。
- (5)中间水池 :5m,停留时间 5小时 ,地下。
- (6)缺氧池 :100m,停留时间 4天 ,地下。
- (7)喷淋好氧池 :25m,停留时间 12小时 ,地面。
- (8)出水和生物净化池 :300m,停留 8天。

屠宰污水处理设备

屠宰废水处理工艺很多,自然生态处理、生物处理、化学处理均有应用,各种工艺均有其优点和局限性,应根据进水水质的特点、处理和排放要求并综合考虑经济、管理因素选择最佳的屠宰场污水处理设备及工艺,并注意不同屠宰废水处理工艺的组合使用。例如主体构筑物可采用厌氧、好氧处理,再辅以自

然生态处理，这样既能保证出水水质，又相对节省能源，降低运行费用。我国目前多以小水量屠宰污水处理站为主，在目前环保投资较少的情况下，选择屠宰场污水处理设备和工艺应朝着高效、节能、集约化、规模化、易于管理的方向发展以降低处理费用。加强对屠宰废水处理站的维护和管理，保证废水处理站的正常运行。

屠宰废水来自于圈栏冲洗、淋洗、屠宰及其它厂房地坪冲洗、烫毛、剖解、副食加工、洗油等，它具有水量大、排水不均匀、浓度高、杂质和悬浮物多、可生化性好等特点。

一般屠宰废水预处理的两种主要方法为：气浮和筛滤（过滤孔径1~5mm），气浮主要应用于废水量较小的处理站，其缺点主要是设备复杂、不易管理、运行成本高、卫生条件差；筛滤则主要应用于废水量较大的屠宰废水的预处理，管理方便，运行稳定。屠宰废水中的有机物主要为蛋白质和脂肪，该类物质属大分子长链有机物，难以被一般的好氧菌直接利用，在其生物降解过程中，一般先通过酶的作用分解成氨基酸、碳水化合物等小分子有机物后方可被好氧菌直接利用，因此在屠宰场污水处理设备中酸化水解工序的设置是非常有必要的。

生猪屠宰污水处理设备工艺流程说明

污水处理系统污水经格栅进入调节池后经提升泵进入生物反应器，通过PLC控制器开启曝气机充氧，生物反应器出水经循环泵进入膜分离处理单元，浓水返回调节池，膜分离的水经过快速混合法氯化消毒（次氯酸钠、氯片）后，进入中水贮水池池。反冲洗泵利用清洗池中处理水对膜处理设备进行反冲洗，反冲污水返回调节池。通过生物反应器内的水位控制提升泵的启闭。膜单元的过滤操作与反冲洗操作可自动或手动控制。当膜单元需要化学清洗操作时，关闭进水阀和污水循环阀，打开药洗阀和药剂循环阀，启动药液循环泵，进行化学清洗操作。

屠宰场污水处理设备工艺特点：（1）能高效地进行固液分离，将废水中的悬浮物质、胶体物质、生物单元流失的微生物菌群与已净化的水分离。分离工艺简单，占地面积小，出水水质好，一般不须经三级处理即可回用。（2）可使生物处理单元内生物量维持在高浓度，使容积负荷大大提高，同时膜分离的高效性，使处理单元水力停留时间大大的缩短，生物反应器的占地面积相应减少。（3）由于可防止各种微生物菌群的流失，有利于生长速度缓慢的细菌（硝化细菌等）的生长，从而使系统中各种代谢过程顺利进行。（4）使一些大分子难降解有机物的停留时间变长，有利于它们的分解。（5）能够处理生活系统综合性废水及其相类似的有机污水；（6）、整套装置施工简单、操作容易，所有机械设备均为自动化控制，全部装置可设置于地表以下；（7）、管理维护方便，设备配有全自动控制系统。